

## NORYL™ PX4605 resin

20% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

PPE+PS blend. 20% Glass reinforced. High heat. Dimensional stability. Suitable for automotive and E/E applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Высокая термостойкость		
Используется	Автомобильные Приложения		
	Электрическое/электронное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.24	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 to 0.40	%	Internal Method
Поглощение воды (24 hr)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	7560	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield	112	MPa	
Break <sup>2</sup>	110	MPa	
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	2.4	%	
Break <sup>3</sup>	2.4	%	
Флекторный модуль			ASTM D790
50.0 mm Span <sup>4</sup>	5520	MPa	
100 mm Span <sup>5</sup>	5240	MPa	
Flexural Strength			ASTM D790
Yield, 100 mm Span <sup>6</sup>	148	MPa	
Break, 50.0 mm Span <sup>7</sup>	170	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-40°C	100	J/m	
23°C	110	J/m	

Ударное устройство для дротиков  
(23°C, Total Energy)

20.0

J

ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed, 3.20 mm	160	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	154	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	154	°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110 to 121	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%
Задняя температура	266 to 316	°C
Средняя температура	277 to 321	°C
Передняя температура	288 to 327	°C
Температура сопла	299 to 327	°C
Температура обработки (расплава)	299 to 327	°C
Температура формы	82.2 to 110	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	МПа
Screw Speed	20 to 100	rpm

#### NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	2.6 mm/min
7.	1.3 mm/min

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

**Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.**

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

